



# QUALICOAT 規定書 2021 版

## – 更新文書– No.09

2022 年 1 月 1 日から適用

項目: 3.4、3.5 項の文言の明確化

提案/要望: VOA/アドホック規定書 WG

### QUALICOAT の議決

#### 議決 No.5/TC 2021-06-11

TC は、VOA の要望 1/2021 により規定書の文言に関する問題を明確にするためアドホック WG (AG、MKR、MP、SL) を立ち上げた。

### 規定書の修正

- ・ 3.4 項-陽極酸化前処理(自動的に SEASIDE 付帯認証)
- ・ 3.5 項-電着塗装

著者: QCT 規定書 WG  
Pasca Bellot

文書コード: SPEC 2021-US09

QQM Section: 7.8.2

承認日: 19.11.2021

承認: 執行委員会

適用日: 01.01.2022

版: 01

頁数: 2

### 3.4 陽極酸化前処理(自動的に SEASIDE 付帯認証)

[…]

#### 水洗

陽極酸化処理後、アルミニウム材料は、湿式付着性試験の要求を満たすよう適切な時間、温度でポア中の酸が除去するために水洗しなければならない。

熱水処理又は **QUALICOAT 認可薬品前処理システム**での活性化処理(**QUALICOAT の認可したもの**)による強化水洗は許容される。最終の水洗水の滴下水の電導度は 20℃で最大 30  $\mu$  S/cm を超えてはならない。電導度は、ホロー材でなくソリッド材で測定することが望ましい。

[…]

#### 試験結果の記録

[…]

- ・ 陽極酸化液

- 陽極酸化皮膜厚さは、(各 **ロードキャリア**) チェックしなければならない

- ・ 塗装仕上げ製品の試験

- 操業する前に、各塗料(~~システムあるいは製造会社ごとに~~)(例えば、各色、色合い、光沢カテゴリー及びメーカー)について、沸騰水試験後、付着性試験をしなければならない (2.4 項参照)。

### 3.5 電着塗装

~~塗装する~~全ての電着塗装製品被処理物は、**トップコートを行う前に**アルカリ、又は酸の溶液で適切な処理を行い、表面を清浄にしなければならない。清浄にした表面は、**トップコート塗装**する前に電導度が 20℃で 30  $\mu$  S/cm 以下の脱塩水で水洗しなければならない。表面が水分で湿った状態でなければならない。

~~被処理物~~製品は直ちに**塗装トップコート**しなければならない。

前処理を終えた被処理物を扱う全ての作業者は、表面に汚れがつかないように布製の手袋を着用しなければならない。